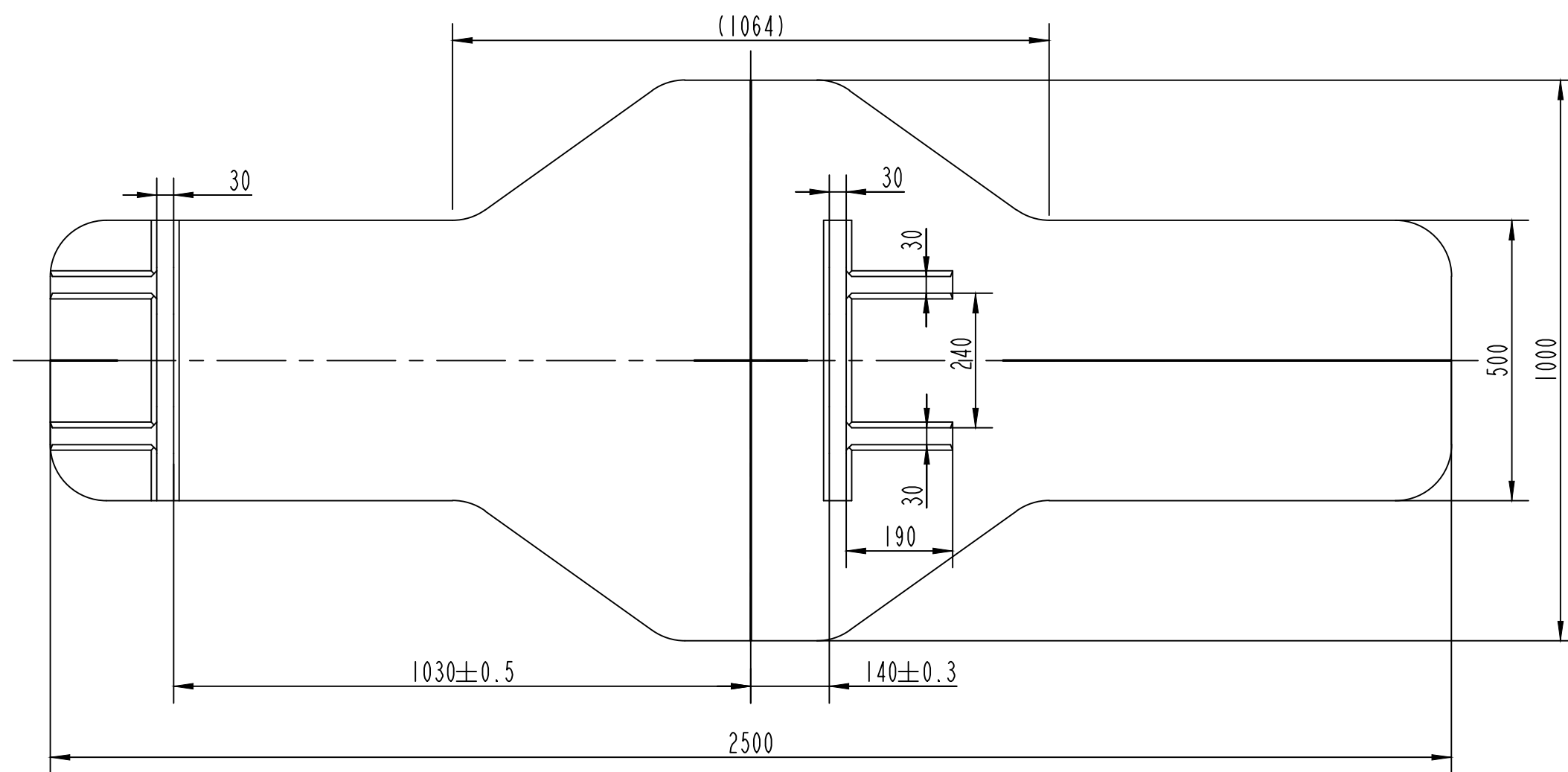
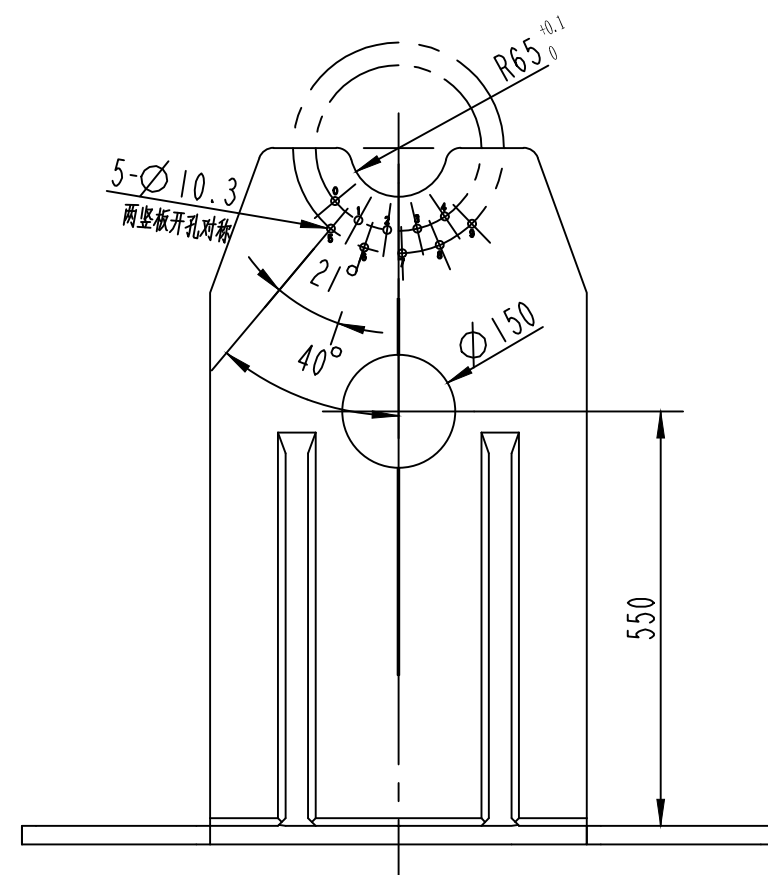
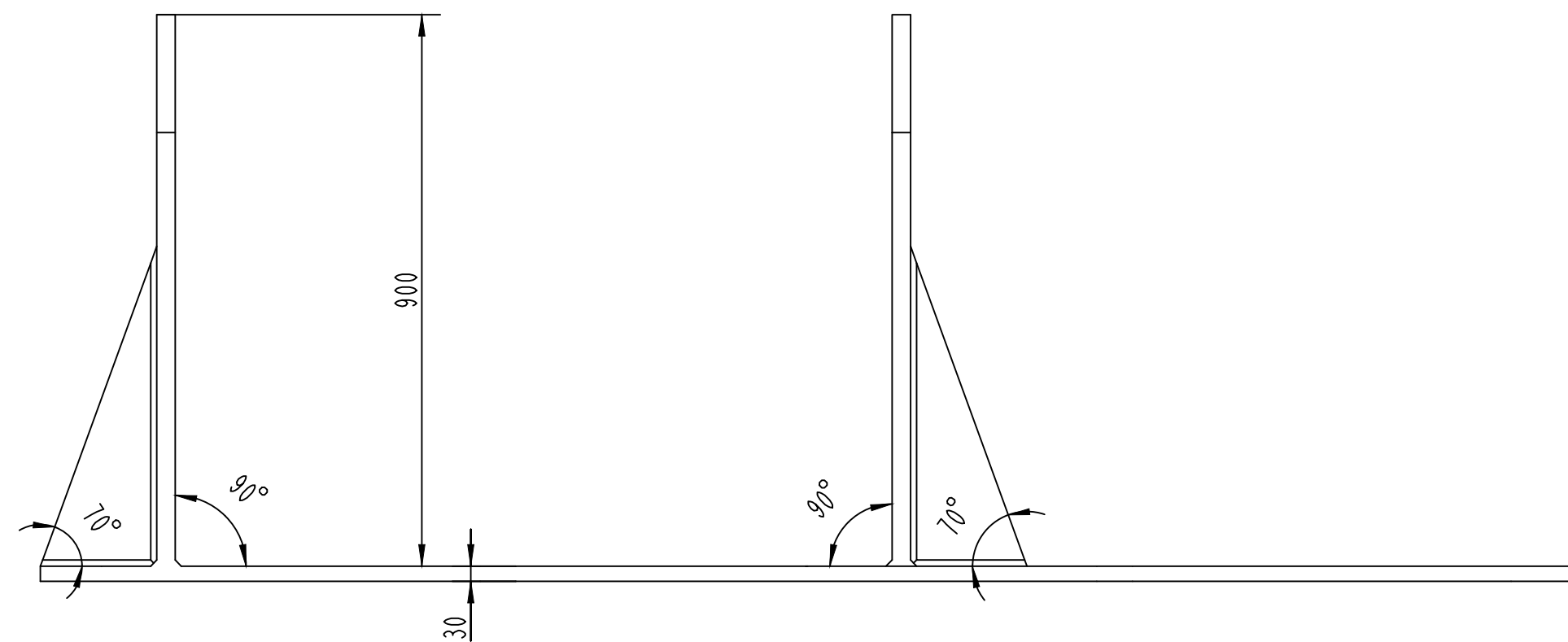


Ver. 1.0

1. 未注孔位精度为 ± 0.1 ；未注圆角R3；未注尺寸按3D模型；未注公差尺寸的极限偏差按GB/T1804-m。
2. 锐边倒钝，去毛刺，表面无划痕。
3. 两竖板与底板焊接加两处加强筋；注意保证竖板垂直。
4. 零件表面不做处理；如库存材料不足，可按现有铝合金材料替代。

未注公差尺寸的极限偏差按：									
				涂 覆		-----			
				铝 合 金			第八研究院第八〇二研究所		
标记	更 改 单 号		签 字		日 期	舱 体 支 架			
设计			会签						
校对									
审核			标审		阶 段 标 记		质量	比例	
工艺			批准			C			1:10
					共 1 页		第 1 页		27/s2.8.2885